

QuLPA-Fe60

~DIN EN 14700: S Fe 4; ~AWS(AISI J438b) : M7 ; DIN 855: MSG4-60 – S; ~W.- Nr.: 1.3343

wird für Auftrag- und Reparaturschweißungen bei Neuanfertigung und Instandsetzung von Schnittwerkzeugen, z.B. Bohrer, Fräsern, Räumnadeln, Drehmeißel und Schnittwerkzeuge verwendet. Weiterhin geeignet für Panzerung verschleißanfälliger Werkzeugpartien und -kanten. Vorwärmen empfohlen, auch auf sehr kritischen Stählen in der ersten Lage rissfrei.

Korngröße 45 – 150 µm

Erzielbare Härtewerte liegen bei 58 - 63 HRC. Je nach Bearbeitung und Schweißlagen.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Besondere Eignung für 1.3316, 1.3333, 1.3344, 1.3346

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe	V	W
1,00	0,30	0,35	4,25	5,0	Rest	2,00	6,20

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	
Zugfestigkeit Rm	MPa	
Dehnung A (Lo = 5do)	%	
Härte unbehandelt	HRC	58 - 63

Lieferform:

Plastikflasche mit 5 kg im Gebinde von 20 kg

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.